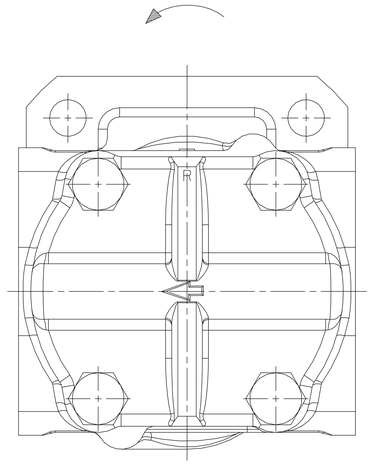
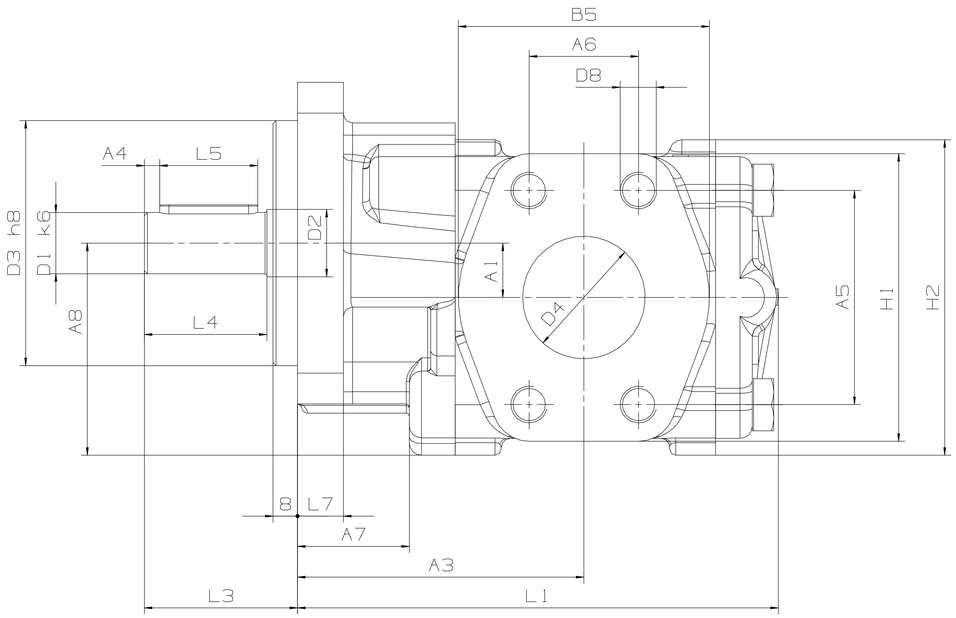
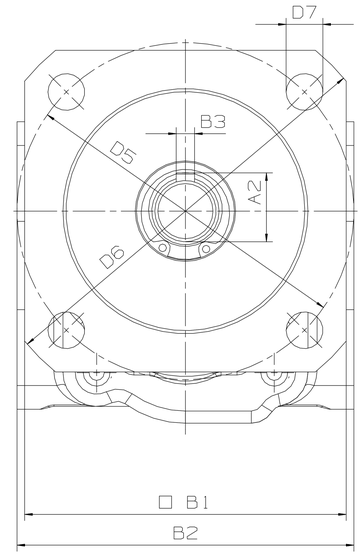
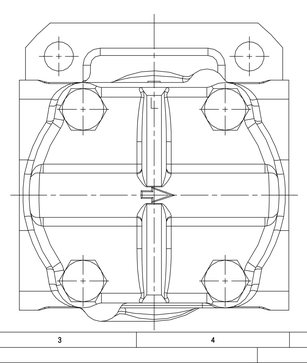


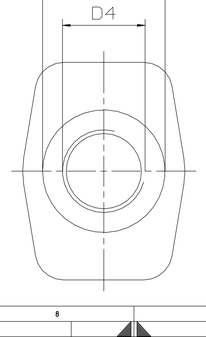




Baugroesse ②	Wellenende ③								Saug- und Druckanschluss ④																								Gewicht [kg] ⑧
									Gewinde-Anschluss ⑤			SAE-Anschluss ⑥																						
	A2	A4	B3	D1 k6	D2	L3	L4	L5	B2	D4	D9	A5	A6	B2	B5	D4	D8	H1	Flanschgr. ⑦	A1	A3	A7	A8	B1	D3 h8	D5	D6	D7	H2	L1	L7	
R25/2,5	17	5	5	15	16	45	36	28	97	G3/4	33-1	47,6	22,2	95	52	19	M10-18	66	SAE3/4	12,6	69,5	34	55	85	63	90	110	9	84	113	10	4,0
R25/3,15																																
R25/4																																
R25/5																																
R25/6,3																																
R25/8																																
R25/10																																
R25/12,5										G1	40-1	52,4	26,2		59	25		70	SAE1		74,5									140		4,8
R25/16																																
R25/20																																
R35/25	22,5	5	6	20	22	50	40	32	—	—	—	69,9	35,7	110	82	40	M12-20	94	SAE1.1/2	17,75	93,5	36	69	105	80	110	135	12	103	157	15	7,4
R35/31,5																																7,5
R35/40																																7,6
R35/50												77,8	42,9		97	50		102	SAE2		100,5									187		8,9
R35/63																																9,0
R45/80	31	5	8	28	30	60	50	40	—	—	—	77,8	42,9	130	97	50	M12-20	102	SAE2	23,65	102	35	89	135	110	145	175	14	131	186	18	14,2
R45/100																																14,4
R45/125												88,9	50,8		109	63		114	SAE2.1/2		108									231		17,2
R45/160																																17,8
R65/200	43	5	12	40	45	70	60	50	—	—	—	106,4	62	200	131	80	M16-25	135	SAE3	35,5	147	42	133	185	160	200	240	19	177	255	26	35,5
R65/250																																36,5
R65/315																																37,5
R65/400																																48,0
R65/500												130,2	77,8		152	102		162	SAE4		157									358		49,0
R65/630																																50,0



R25 Gewinde-Anschluss ⑤



Toleranzen nach DIN ISO 1101 ON: .B-5227

Oberflächenangaben in µm
Rz Ungefähre Richtwerte für Oberflächenkennwerte (Messstrecke = Fünffache Bezugsstrecke)
√ Andere Rauheitsangaben
Bearbeitung (Spanend) Schleifen, Läppen, Honen, Polieren, Bürsten, Strahlen, Gleitschleifen, Elektrolytisch, Chemisch, Thermisch
Bearbeitungsangabe in mm, kantiges Rauheitsprofil

Nennmaßbereich in mm

	0,5 bis 3	>3 bis 6	>6 bis 30	>30 bis 120	>120 bis 400	> 400 bis 1000	>1000 bis 2000	>2000 bis 4000
Mittel	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3	L
Grob	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3	± 4	± 6	K

Allgemeintoleranzen aus DIN ISO 2768 T1 (Ohne Angabe der Toleranzklasse in Langen- und Winkelmass)

Form und Lage nach DIN ISO 2768 T2 (Ohne Angabe der Toleranzklasse in Form und Lage)

Diese Tabelle ist nur durch Abtrennen von Feld "M" oder "L" gueltig!

Nennmaßbereich in mm

	bis 30	>30 bis 120	>120 bis 315	>315 bis 1000	>1000 bis 2000	>2000 bis 4000	>4000 bis 8000
≤30	±1	±1	±2	±3	±4	±6	±8
B	±1	±2	±3	±4	±6	±8	±11
C							±14

Formtoleranzen aus DIN EN ISO 13920 (Ohne Angabe der Schweissnahtart)

Diese Tabelle ist nur durch Abtrennen von Feld "B" oder "C" gueltig!

TOLERIERUNG DIN 7167 ON: .B-4106

Allgemeintoleranzen fuer Gussrohteile nach DIN 1680 T1 ON: .B-4120/01 und DIN 168 . ON: .B-412. GT...

Zulaessige Abweichungen fuer thermisches Schneiden nach DIN EN ISO 9013 ON: .B-4116/03

Guete: ☐ I ☐ II Toleranzklasse:☐ A ☐ B

Werkstueckkanten nach DIN 6784 ON: .B-5231

Zeichnungs-Zusatzangaben nach ON: .B-5291

Schutzvermerk nach DIN 34 beachten!
Reprint with our permission only!

	AN–ZU	Aend.–Mittlg.–Nr.	Datum	Name
Masstab: *Scale:* ——	Gez.		02.06.05	Hul
	Gepr.			Web
	Normg.			

Passmass | Oberes Abmass | Unteres Abmass

Bemerkung: ORIGINALERNEUERUNG

DIN 6

Benennung: *Denomination* ①
Zahnradpumpe
R.5/... FL-Z

Gewicht:

Werkstoff:

Ursprungs-Zeichnung:

Ersetzt durch:

Ersatz fuer: Zchg.gl.Nr.

PUMPENTECHNOLOGIE RICKMEIER
☐ Zahnradpumpen ☐ Ventile ☐ Sondermodule ☐ Systeme

Sach–Nr.: *Object number:* MZ3-1000-330000-1/1

Format–Kennz.

Zeichnung besteht aus 2 Blatt | Blatt–Nr. 1

Zum Erhalten bitte abkreuzen

Nennmassbereich in mm		0,5 ...3	>3 ..6	> 6 ...30	> 30 ..120	>120 ..400	> 400 ..1000	>1000 ..2000
Allgemeintoleranzen aus DIN ISO 2768 T1 ONr. Ø-4111/01 fuer Laengen- und Winkelmasse	Mittel	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2
	Grob	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3

Form und Lage nach DIN ISO 2768 T2 ONr.Ø-4111/02 — H — K — L

Diese Tabelle ist nur durch Ankreuzen von Feld "Mittel" oder "Grob" bzw. "H", "K" oder "L" gueltig!

Oberflaechensymbole nach DIN ISO 1302 ONr. Ø-5227

Spanende Bearbeitung erforderlich: Fertigungsverfahren,Oberflaechenbehandlung,sonstige Wortangaben; Bezugsstrecke, Grenzwellenlaenge,(andere Rauheitsmessgroessen)

Spanende Bearbeitung nicht zulaessig: Behandlung,Ueberzug,sonstige Wortangaben (andere Rauheitsmessgroessen)

e = Bearbeitungszugabe in mm, saemtliche Rauheitsgroessen in um

Nennmassbereich in mm		≤30	>30 ..120	>120 ..315	> 315 ..1000	>1000 ..2000	>2000 ..4000	>4000 ..8000
Freimasstoleranzen aus DIN EN ISO 13920 ONr. Ø-4117/01 fuer Schweisskonstruktionen	B	± 1	± 2	± 2	± 3	± 4	± 6	± 8
	C	± 1	± 3	± 4	± 6	± 8	± 11	± 14

Diese Tabelle ist nur durch Ankreuzen von Feld "B" oder "C" gueltig!

① gear pump
pompe à engrenages
bomba de engranajes
pompa ad ingranaggi
tandwielpompe
bomba de engrenagens
зубчатый насос

② size
type
tamaño de construcción
grandezza
type
tamanho
размер

③ shaft end
bout d'arbre
extremo del eje
estremità d'albero
aseinde
ponta do eixo
конец Вала

④ suction and pressure connection
connexion aspirante et foulante
conexión de succión e conexión de presión
attacco aspirazione e mandata
zuig- en persaansluiting
sucção e conexão de pressão
присоединение Всасывания и давления

⑤ threaded connection
raccordement de filet
conexión enhilada
raccordo di filettatura
schroefaansluiting
conexão enfiada
резьба-присоединение

⑥ SAE-connection
SAE-raccord
SAE-conexión
SAE-raccordo
SAE-aansluiting
SAE-conexão
SAE-присоединение

⑦ flange size
taille de bride
tamaño de brida
misura di flangia
flensgrootte
tamanho de flange
размер фланца

⑧ weight
poids
peso
peso
tot.gew.
peso
Вес

			TOLERIERUNG DIN 7167 ONr. Ø-4106				
			Allgemeintoleranzen fuer Gussrohteile nach DIN 1680 T1 ONr. Ø-4120/01 und DIN 168 . ONr. Ø-412. GT...				
			Zulaessige Abweichungen fuer thermisches Schneiden nach DIN EN ISO 9013 ONr. Ø-4116/03				
			Guete: ☐ I ☐ II Toleranzklasse:☐ A ☐ B				
			Werkstueckkanten nach DIN 6784 ONr. Ø-5231	AN-ZU	Aend.-Mittlg.-Nr.	Datum	Name
			Zeichnungs-Zusatzangaben nach ONr. Ø-5291	Masstab: *Scale:* ———	Gez.	02.06.05	Hul
			Schutzvermerk nach DIN 34 beachten! *Reprint with our permission only!*		Gepr.		Web
Passmass	Oberes Abmass	Unteres Abmass			Normg.		

Bemerkung: Originalerneuerung

DIN 6

Benennung: *Denomination:* Zahnradpumpe R.5/... FL-Z

Gewicht:

Werkstoff:

Ursprungs-Zeichnung:

Ersetzt durch:

Ersatz fuer: Zchg.gl.Nr.

PUMPENTECHNOLOGIE RICKMEIER
☐ Zahnradpumpen ☐ Ventile ☐ Sonderprodukte ☐ Systeme

Sach-Nr.: *Object number:* MZ3-1000-330000-1//3

Format-Kennz.

Zeichnung besteht aus 2 Blatt | Blatt-Nr. 2

☒ Zutreffendes bitte ankreuzen

Rickmeier GmbH – Postfach 1340 – D-58797 Balve

Hausadresse: Garbeck – Langenholthauser Strasse 20-22 – D-58802 Balve – Germany